

ПРОФИЛЬ ДЛЯ КЛИНА АВТОСЦЕПКИ

Сортамент

Section for automatic coupling wedge.
Dimensions

ГОСТ

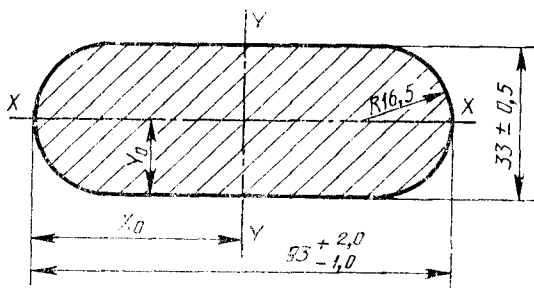
5267.9—90

ОКП 09 3200

Срок действия с 01.07.91
до 01.07.2001

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаный профиль для клина автосцепки.

1. Размеры, предельные отклонения, площадь поперечного сечения, масса 1 м профиля и справочные значения должны соответствовать приведенным на чертеже и в таблице.



Площадь поперечного сечения, см ²	Масса 1м, кг	Справочные значения величин					
		I_x	I_y	W_x	W_y	x_0	y_0
		см ⁴		см ³		см	
28,35	22,25	23,79	178,14	14,42	38,31	4,65	1,65

2. Кривизна профиля в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать 0,5% длины.
3. Скручивание профиля не допускается.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством металлургии СССР РАЗРАБОТЧИКИ

С. И. Рудюк, канд. техн. наук; В. Ф. Коваленко, канд. техн. наук; Е. Л. Орлов, канд. техн. наук; В. И. Григорьев; И. Г. Куррандо, канд. техн. наук; В. В. Биллер, канд. техн. наук; В. А. Ена, канд. техн. наук; К. Ф. Перетяtko; Р. Г. Волкова; Ж. М. Роева, канд. эконом. наук; В. Ю. Юхнов

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 25.06.90 № 1763

3. Срок первой проверки — 1996 г. Периодичность проверки — 5 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 5267.9—78